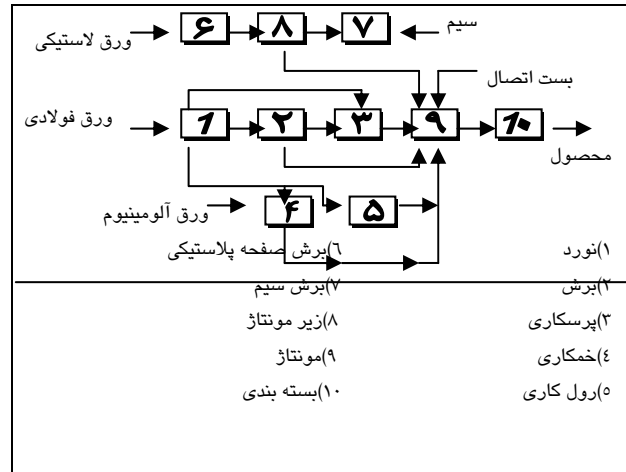


خازن دلکو

۱- نوع تولیدات :

ردیف	تولیدات	مشخصات فنی	ظرفیت اسمی	
			مقدار	واحد
۱	خازن دلکو	با ظرفیت تقریبی ۰/۲۷ میکروفاراد و مخصوص اتومبیل پیکان ، جنس صفحه عایق از نوع سلوفان و جنس صفحات جوش از لایه نازک آلومینیوم	۲۰۰	هزار عدد

۲- فرآیند تولید :



- جهت تولید پایه بدنه به خمکاری ۹۰ درجه نیاز می باشد که توسط خم کن مکانیکی یک متری انجام می شود .
- فویل های آلومینیوم به ضخامت ۰/۱ میلیمتر طی چند مرحله نورد به ضخامت ۰/۰۲ رسانده می شود .
- در رول کاری ضخامت جوشن و عایق برای اینکه تداخل و تماسی بین ضخامت جوش برش داده شد ، بوجود نیاید ، مسیر آنها را یکی در میان بالا و پائین تعیین می کنند .
- ابتدا ورق لاستیکی توسط گیوتین برش خورده و به نوارهایی به عرض ۳۵ میلیمتر تبدیل می شود و سپس به کمک پانچ اهرمی توسط کارگر عمل برش سنبه ماتریس انجام می شود .
- سیم افشان به طول مورد نیاز برش خورده و لخت می شود .
- بست اتصال به یک سر سیم اتصال متصل می شود و درپوش را از سر دیگر سیم وارد کرده و سپس سر دیگر آزاد سیم به صفحه مثبت لحیم می شود .
- پایه بدنه به بدنه خازن مونتاژ شده و عایق مقوایی صفحه منفی صفحه جوشن رول شده و عمود سیم اتصال و درپوش و صفحه مثبت بر روی مجموعه پایه بدنه و بدنه مونتاژ می گردد .
- هر عدد خازن دلکو در یک جعبه به ابعاد ۴×۲×۲ سانتی متر قرار داده می شود و هر ۱۰۰ عدد از این جعبه ها از جعبه مقوایی به ابعاد ۱۲×۱۲×۱۸ سانتی متر گذاشته می شود .

۳- ویژگیهای فرآیند ، نکات فنی و شرایط عملیاتی :

- خازن دلکو که در خودرو با ذخیره سازی ولتاژ خود القاء از پرش جرقه بین دهانه پلاتین جلوگیری می کند ، از قطعات متعددی که بعضاً در واحد ساخته می شوند (نظیر بدنه ، پایه بدنه ، صفحه جوشن ، صفحه مثبت ، صفحه منفی و درپوش) و یا خریداری می شوند (همچون صفحه عایق ، سیم اتصال ، عایق مقوایی و بست اتصال) تشکیل شده است .
- تشریح فرآیند خازن دلکو به شرح زیر می باشد :
- ورق توسط گیوتین به ابعاد مورد نظر برش زده می شود و فقط در مورد صفحه جوشن به دلیل ظرافت برش از تجهیزات برش مخصوص استفاده می شود .
 - جهت انجام عملیات سوراخکاری ، گرده بری و کشش قطعات به قسمت پرسکاری منتقل می شوند .

۴- مواد اولیه اصلی :

ردیف	مشخصات فنی	مصرف سالیانه		واحد
		مقدار	کیلوگرم	
۴	عایق	به ضخامت ۲ میلیمتر از جنس پلاستیک	۵۳۴	کیلوگرم
۵	ورق آلومینیوم	به ضخامت ۰/۱ میلیمتر و عرض ۱۲۰ میلیمتر به صورت فویل	۱۳۸۰	کیلوگرم
۶	بست اتصال	از جنی برنجی حلقوی	۲۰۰	هزار عدد
۷	سیم	نمره ۱/۵ از نوع افشان	۱۶۰۰	کیلوگرم

ردیف	مواد اولیه اصلی	مصرف سالیانه	
		مقدار	کیلوگرم
۱	ورق فولاد	St 13 به ضخامت ۰/۲۵ میلیمتر از نوع کششی	۱۲۹۶
۲	ورق فولاد	St13 به ضخامت یک میلیمتر	۸۰۰
۳	صفحه عایق	از جنس سلوفان به	۲۴۵

% بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %

چکیده طرح‌های صنعتی طرح‌های تیپ •تهیه در داخل ایران □تهیه از خارج □تهیه در داخل و خارج

۸	عایق مقوایی	به طول یک متر و قطر ۱۵ میلیمتر	۳۶۷۴	متر	•
۹	جعبه مقوایی کوچک	به ابعاد ۴×۲×۲ سانتیمتر مکعب	۲۰۰	هزار عدد	•
۱۰	جعبه مقوایی بزرگ	به ابعاد ۱۸×۱۲×۱۲ سانتی متر مکعب	۲۰۰۰	عدد	•

۵- ماشین آلات و تجهیزات اصلی (فرآیند تولید ، آزمایشگاه و تعمیرگاه) :

ردیف	ماشین آلات و تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	نوع
۱	گیوتین	به عرض ۲ متر و ضخامت برش ۲ میلیمتر	۱	•
۲	پرس	ضربه ای ۱۰ تن به ابعاد ۱×۱ مترمربع	۱	•
۳	پرس	هیدرولیک ۱۰ تن به ابعاد ۱×۱/۵ مترمربع	۱	•
۴	دستگاه جوش	برق مصرفی ۱۵ کیلووات ، یک فک ثابت و یک متحرک دارد و از نوع جوش مقاومتی است	۱	•
۵	گیوتین رومیزی	به ابعاد ۲×۱ بصورت کاتد اهرمی	۱	•
۶	دستگاه نورد غلطکی	برق مصرفی ۸ کیلووات و ابعاد آن ۱×۳×۳ است سرعت آن ۱ متر در دقیقه	۱	•
۷	دستگاه رول کن	برق مصرفی ۲ کیلووات و ابعاد آن ۲×۲/۵×۱/۵	۱	•
۸	پانچ اهرمی	دستی با ابعاد ۰/۵×۰/۵	۱	•
۹	پرس مکانیکی	بصورت دستی کار می کند و به ابعاد ۰/۵×۰/۵	۱	•
۱۰	برش غلطکی	۷ غلطک برش	۱	•
۱۱	دستگاه خم کن	یک متری	۱	•

۶- تعداد کارکنان:

مدیریت	کارشناسی	تکنسین	کارگر ماهر	کارگر ساده	کل کارکنان
۱	۰	۲	۴	۸	۱۹

۷- کل انرژی مورد نیاز:

توان برق (کیلووات)	آب روزانه (مترمکعب)	سوخت روزانه (کیگاژول)
۵۴	۴	۳

۸- زمین و ساختمانها: (مترمربع)

زمین	سالن تولید	کل انبارها	کل زیربنا
۱۷۰۰	۲۱۰	۵۰	۴۹۰

%بررسیهای مالی ، اقتصادی و فنی مربوط به سال ۱۳۷۹ میباشد . طبعاً برای اجرا نیاز به امکان سنجی جدید خواهد بود %